

Verfahren zur kontaminationsvermeidenden Entleerung bzw. Befüllung von Schüttgutbehältern

Die stetig steigenden Anforderungen an industriell hergestellte Produkte bringen auch immer höhere Anforderungen an die Rohstoffe und Komponenten, die verwendet werden, mit sich. Die Produkte haben einen immer höheren Spezialisierungsgrad, das heißt: immer höhere Reinheitsgrade, immer wirksamere Stoffe und leider auch immer gefährlichere Stoffe. Toxizität, Allergieauslösung, Auswirkungen von Verunreinigungen nehmen immer mehr zu. Die Probleme gehen in zwei Richtungen. Einmal in den Bereich des Bedienerschutzes - der Bediener darf keiner Gefährdung ausgesetzt werden - und zum anderen in den Bereich des Produktschutzes - das Produkt darf nicht mit Fremdstoffen belastet werden. Dies sind allgemeine Anforderungen, die vor allem in bio- und lebensmitteltechnischen, chemischen und pharmazeutischen Bereichen der Industrie vorkommen.

Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, werden die zu verarbeitenden Produkte nicht offen, sondern in geschlossenen Transportbehältern wie z.B. festen Transportbehältern, flexiblen Transportbehältern (auch Big-Bags genannt) oder Fässern gehandhabt. Alle Transportbehälter können zusätzlich mit einem Folieninnensack ausgerüstet sein.

Dabei stellt sich die Frage, wie diese Transportbehälter kontaminationsvermeidend entleert und befüllt werden können.

Während für die festen Transportbehälter bereits teure und aufwändige Andocksyste me wie z.B. geteilte Klappen, Konussysteme oder dgl. zur Verfügung stehen, gibt es für Transportbehälter mit flexiblen Auslauf bzw. Einlauf überhaupt keine zufriedenstellende Lösung.

Das Problem besteht darin, dass es bis jetzt keine Möglichkeit gibt, Transportbehälter mit flexible m Auslauf in zur Umgebung abgeschlossener Form zur Umgebung an einen Produkteinlauf oder Produktauslauf einer Anlage oder eines Systems anzuschließen und das entleerte bzw. befüllte Gebinde nach dem Entleeren bzw. Befüllen wieder kontaminationsfrei zu entfernen.

Bisherige Systeme verwenden für den Anschluss der Gebinde mechanische Klemmeinrichtungen, wobei der Auslauf am Anschlusssystem eingeklemmt und abgedichtet wird. Beim Wechsel des Gebindes ist jedoch sowohl das Anschlusssystem wie auch das Gebinde offen. So kann es durch staubbelastete Luft und durch nachrieselndes Restprodukt zu Verschmutzungen an der Anschlussstelle und zu Kontaminationen des Bedieners und der Umgebung kommen.

Aufgabe der Erfindung ist es, ein Verfahren zu kontaminationsarmen Entleerung bzw. Befüllung von Schüttgutbehältern unter Verwendung von Schutzfolien zu schaffen.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß mit einem Verfahren gemäß Anspruch 1, 7, 8 und 15 gelöst. Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind Gegenstand der Unteransprüche.

Im Folgenden werden bevorzugte Ausführungsformen des erfindungsgemäßen Verfahrens anhand der beigefügten Zeichnungen beschrieben. Auf diesen zeigen

die Fig. 1 bis 9 Verfahrensschritte zwischen einer Ausgangsstellung und dem nächstmöglichen Erreichen dieser Ausgangsstellung unter Verwendung eines Folienträgers, welcher Folienvorrat für mehrere Behälterwechsel aufnehmen kann, beim Entleeren eines Behälters mit flexiblem Auslauf,

die Fig. 10 bis 17 Verfahrensschritte der Entsorgung des nicht mehr verwertbaren Endes einer Schutzfolie und der Anbringung einer neuen beim Entleeren eines Behälters,

die Fig. 18 bis 27 Verfahrensschritte bei Einzelsackentleerung mit Schutzfolie für nur jeweils einen Entleerungsvorgang,

Fig. 28 das Verfahren bei Entleerung eines Behälters mit starrem Auslauf,

Fig. 29 bis 39 Verfahrensschritte eines Befüllvorganges zwischen einer Ausgangsstellung und dem nächstmöglichen Erreichen dieser Ausgangsstellung unter Verwendung eines Folienträgers, welcher Folienvorrat für mehrere Behälterwechsel aufnehmen kann,

Fig. 40 bis 47 Verfahrensschritte der Entsorgung des nicht mehr verwertbaren Endes einer Schutzfolie und der Anbringung einer neuen,

Fig. 48 bis 53 Verfahrensschritte zur Reinigung der Unterseite des Befüll-Abschlussorgans.

Entleerungsverfahren

Zu Beginn des Entleerungsverfahrens wird, wie es in den Fig. 1 bis 9 dargestellt ist, ein Anschlussrohr 1, durch das hindurch ein über dem Anschlussrohr 1 mit Auslauf nach unten angebrachter flexibler Transportbehälter entleert wird, von einer Schlauchfolie 3 umschlossen und durch ein Abbinden der Schlauchfolie bei 3.1 verschlossen. Die Schlauchfolie erstreckt sich aus einem das

Anschlussrohr 1 umgebenden Folienträger 2, in dem sie in einer für mehrere Entleerungsvorgänge ausreichenden Länge vorhanden ist („Endlosfolie“). Die Folie wird zwischen einem in einer Dichtringaufnahme 6 am oberen Rand des Anschlussrohres sitzenden Axialdichtring 5 und dem oberen Rand des Anschlussrohres 1, gegen den er wirkt, hindurchgeführt und kann durch Ziehen in der benötigten Länge dem Folienträger 2 entnommen werden. Oberhalb des Füllrohrs 1 ist die Schlauchfolie 3 bei 3.1 zunächst abgebunden. Die Schlauchfolie ist dabei soweit aus dem Folienträger herausgezogen, dass sich oberhalb der Verschnürung ein trichterförmig ausbreitbares Endstück ergibt. Dieses Endstück wird in einen Radialblähring 9, der in einer Blähringaufnahme 8 sitzt, eingelegt und dort mit Hilfe eines als Einwegteil ausgebildeten Gegenrings 10, dessen Außendurchmesser in etwa dem Innendurchmesser des Radialblährings 9 entspricht, mit dem Auslaufrand eines über dem Füllrohr 1 angeordneten flexiblen Behälters (so genannten Big-Bags beispielsweise) verklemmt, wobei zu diesem Zeitpunkt der zu entleerende Behälter, wie bei 11.1 gezeigt, noch zugebunden, ist (siehe Fig. 1 bis 3).

Daraufhin wird die Abbindung der Schlauchfolie bei 3.1 gelöst, was den in Fig. 4 gezeigten Zustand herbeiführt. Nachfolgend wird auch der zu entleerende Behälter bei 11.1 geöffnet und im Behälter enthaltendes Schüttgut fällt aus dem Behälter durch das Anschlussrohr 1 (Fig. 5).

Eine Tasche 3.8 der Schlauchfolie legt sich dabei innen an das Anschlussrohr 1 an und schützt den oberen Bereich des Anschlussrohres 1 vor Produktanhaftungen. Bei großem Produktdruck kann die Schlauchfolie 3 von einem Stützrohr 7 (in Fig. 5 gestrichelt gezeichnet) gehalten werden. Sobald der flexible Behälter (Big-Bag) entleert und ggf. evakuiert ist, wird das freie Ende der Schlauchfolie 3 über der Blähringaufnahme 8 zusammengefasst und mit dem Auslauf des Behälters 11 bei 3.2 verbunden, insbesondere, wie gezeigt, verschnürt (Fig. 6).

Sodann wird der Axialdichtring 5 entlastet und Schlauchfolie 3 soweit nachgezogen, bis so weit saubere Schlauchfolie vorliegt, dass sie bei 3.4 und unmittelbar darüber bei 3.3 (siehe Fig. 6) im sauberen Bereich verschlossen, insbesondere, wie dargestellt, abgebunden, werden kann.

Nachfolgend wird der Radialblähtring 9 entlastet und die Schlauchfolie zwischen den Abbindestellen 3.3. und 3.4 durchtrennt (siehe Fig. 7). Der flexible Behälter 11 kann nun kontaminationsfrei verworfen werden. Der Gegenring 10 ist ein Einwegteil, das mit verworfen wird.

Nachfolgend wird nochmals Schlauchfolie aus dem Folienträger 2 nachgezogen, bis unterhalb der Abbindestelle 3.4 ausreichend Folie für einen neuen Anschlussstrichter vorhanden ist, und sie direkt über dem Füllrohr bei 3.1 nochmals abgebunden werden kann (Fig. 8). Mit Entfernung der oberen Abbindung bei 3.4 kann die Schlauchfolie wieder zu einem Trichter ausgebreitet werden, womit der in Fig. 1 gezeigte Zustand wieder erreicht und die Vorrichtung für einen neuen Befüllvorgang bereit ist.

Auf diese Weise wird erreicht, dass nach dem Lösen des entleerten Gebindes vom Anschlussrohr 4 sowohl der kontaminierte Auslauf des Gebindes als auch das kontaminierte Anschlussrohr niemals offen, sondern durch umgebende Schutzfolie stets verschlossen ist.

Die Fig. 10 bis 17 zeigen Verfahrensschritte ab einem Zeitpunkt, ab dem die im Folienträger 2 enthaltene restliche Folie nicht mehr für einen weiteren Entleerungsvorgang reicht. Die Restfolie muss entsorgt werden und gleichzeitig muss sichergestellt sein, dass weder die Restfolie in das Anschlussrohr 1 fallen kann, noch dass das ggf. kontaminierte Anschlussrohr oben unverschlossen ist.

Fig. 10 zeigt den Zustand entsprechend Fig. 7, nur mit dem Unterschied, dass der Schlauchfolienvorrat am Ende ist.

Wie in Fig. 11 gezeigt, wird der Axialdichtring 5, der die Schlauchfolie gegen den Füllrohrtrand klemmt, entlastet und sowohl die Aufnahme 6 für den Axialdichtring 5 als auch Aufnahme 8 für den Blähring entfernt, damit der Folienträger 2 zugänglich ist und entfernt werden kann (Fig. 11), ein neuer Folienträger 2 mit neuer Folie wird angebracht (Fig. 12), und das Ende der Schlauchfolie des neuen Folienträgers 2 mit einem geeigneten elastischen Fixierring 4 am Anschlussrohr 1 befestigt. Sodann wird der Anfang der neuen Schlauchfolie über die alte Restfolie gezogen und beide Folien werden bei 3.5 unterhalb der Abbindestelle 3.4 abgebunden (Fig. 13). Sodann werden beide Folien gemeinsam mit dem elastischen Fixierring der alten Folie ineinander hochgezogen und die neue Schlauchfolie unterhalb der in ihr liegenden alten Schlauchfolie bei 3.6 und 3.7 zweimal abgebunden (Fig. 14). Nachfolgend erfolgt eine Durchtrennung der neuen Schlauchfolie zwischen den beiden Abbindestellen 3.6 und 3.7, so dass der Rest alte Schlauchfolie, verpackt in ein Stück neue Schlauchfolie verworfen werden kann (Fig. 15). Die Abbindestelle bei 3.7 verhindert, dass das abgeschnittene Paket mit der alten Schlauchfolie in das Anschlussrohr 1 fallen kann, und sorgt gleichzeitig dafür, dass das Anschlussrohr verschlossen ist.

Die Fig. 16 und 17 entsprechen den Fig. 8 und 9 und die zugehörigen Verfahrensschritte den anhand der Fig. 8 und 9 beschriebenen.

Bei einer Einzelsackentleerung ist es nicht erforderlich, Schlauchfolie für mehrere Entleerungsvorgänge vorzusehen. Das Anschlussrohr 1 wird dann, bei sonst gleicher konstruktiver Ausbildung der Teile, mit Schlauchfolie für einen einzigen Entleerungsvorgang umgeben.

Die Verfahrensschritte für diesen Fall, einschließlich der Entsorgung der gebrauchten Schlauchfolie mit Hilfe einer neuen Schlauchfolie sind in den Fig. 18 bis 27 dargestellt. Hierbei

entsprechen die Fig. 18 bis 21 den Fig. 2 bis 5, die Fig. 22 und 23 den Fig. 6 und 7, die Fig. 24 und 25 den Fig. 12 und 13 und die Fig. 26 und 27 den Fig. 14 bis 17 mit dem Unterschied, dass das die alte Folie enthaltende Paket erst zum Schluss abgetrennt wird.

Diese Ausführungsform hat den Vorteil, dass der Anschlussstrichter nicht produktberührt ist und somit vollkommen kontaminationsfrei ist und somit die Anbindung an den Auslauf des zu entleerenden Gebindes kontaminationsfrei erfolgt. Dies deshalb, weil eine neue Einzelfolie, abgeschirmt durch die alte Schlauchfolie, nicht mit dem unter Umständen kontaminierten Rand des Anschlussrohres in Berührung kommt. Die neue Schlauchfolie ist in gleicher Weise geschützt wie der Anfang einer Endlosfolie, die eine aufgebrauchte Endlosfolie ersetzt.

Fig. 28 zeigt das Verfahren in seiner Anwendung auf ein Gebinde mit starrem Auslauf, wobei das Gebinde als fester Transportbehälter (Container) 14 mit Verschlusskappe 13 im Behälter ausgebildet ist.

Auf den Radialblähring 9 mit der Blähringaufnahme 8 sowie den Gegenring 10 wird verzichtet. Der oben beschriebene Anschlussstrichter der Schlauchfolie 3 wird mittels eines Spannbandes 12 direkt am Behälterauslauf befestigt. Nach dem Lösen der Verschnürung an der Abbindestelle 3.1 kann des Behälters entleert werden.

Nach dem Entleeren wird Schlauchfolie, wie anhand von Fig. 6 beschrieben, nachgezogen, im sauberen Bereich zweimal abgebunden und dazwischen durchtrennt (Fig. 7). Auf diese Weise kann das Gebinde kontaminationsfrei abgetrennt werden.

Was das Wechseln des Folienträgers 2 anbelangt, so erfolgt dieser hier genauso wie oben bei Gebinden mit flexiblem Auslauf beschrieben.

Abgesehen von der Verschließstelle 3.1 können die anderen Verschließstellen 3.2-3.7 mit Vorteil beispielsweise auch durch

Verschweißen oder auch eine andere permanente Art des Verschließens ausgebildet sein.

Befüllverfahren

Zu Beginn des Befüllverfahrens wird, wie es in den Fig. 29 bis 39 dargestellt ist, ein Anschlussrohr 1, durch das hindurch ein darunter angebrachter flexibler Transportbehälter befüllt werden soll, von einer Schlauchfolie 3 umschlossen und durch ein Abbinden der Schlauchfolie bei 8.1 verschlossen. Zum Schutz vor nachfallendem Produkt und Minimierung von Produktverlust kann in das Anschlussrohr 1 noch ein Verschlussorgan 20 integriert sein. Die Schlauchfolie 3 erstreckt sich aus einem das Anschlussrohr umgebenden Folienträger 2, in dem sie in einer für mehrere Befüllvorgänge ausreichenden Länge vorhanden ist ("Endlosfolie"). Die Folie 3 wird zwischen einem am unteren Rand des Anschlussrohres sitzenden Radialdichtring 19 und dem Anschlussrohr 1 hindurchgeführt und kann durch Ziehen in der benötigten Länge dem Folienträger 2 entnommen werden. Unterhalb des Anschlussrohres 1 ist die Schlauchfolie bei 8.1 zunächst abgebunden. Die Schlauchfolie ist dabei so weit aus dem Folienträger herausgezogen, dass sich unterhalb der Verschnürung ein ausbreitbares Schlauchstück ergibt. In dieses Endstück wird der Gegenring 10 eingelegt. Anschließend kann der Einlauf 11.2 des flexiblen Transportbehälters 11 mit der Schutzfolie 3 und dem Gegenring 10 in dem Behältereinlauf-Radialdichtring 9 verklemmt und abgedichtet werden (siehe Fig. 29 bis 31).

Durch Öffnen der Abbindung der Schlauchfolie bei 8.1 wird die Verbindung zwischen Anschlussrohr 1 und Transportbehältereinlauf 11.2 geöffnet. Nun kann nach Öffnen des Verschlussorgans 20 der Transportbehälter befüllt werden (Fig. 33). Dabei legt sich eine Tasche der Schlauchfolie innen an den Rand des

Behältereinlaufs und schützt diesen von groben Produktanhaftungen.

Sobald der flexible Behälter (Big-Bag) 11 fertig befüllt und das Verschlussorgan 20 geschlossen ist, wird der Radialdichtring 9 am Anschlussrohr 1 entlastet und frische Schlauchfolie 3 soweit nachgezogen, bis so weit saubere Schlauchfolie vorliegt, dass sie bei 8.2 und unmittelbar darunter bei 8.3 (siehe Fig. 34) im sauberen Bereich verschlossen, insbesondere, wie dargestellt, abgebunden werden kann.

Nach dem Trennen der Schlauchfolie 3 zwischen den Verschlüssen 8.2 und 8.3 kann, wenn nötig, eine Produktprobe von Hand aus dem Transportbehälter 11 entnommen und durch die Abbindung bei 8.4 in die Schlauchfolie eingeschlossen werden. Nachfolgend muss der Einlauf 11.2 des Transportbehälters 11 zunächst oberhalb des Radialdichtrings 9 mit Abbindung 8.5 und dann unterhalb des Radialdichtrings bei 8.6 und nochmals unmittelbar darunter bei 8.7 abgebunden werden. Sodann wird der Radialdichtring 9 entlastet und die Schlauchfolie zwischen den Abbindestellen 8.4 und 8.5 (Abtrennen des Probenbeutels) sowie zwischen 8.6 und 8.7 durchtrennt (siehe Fig. 37). Nun kann die Folientasche mit dem eingeschlossenem Gegenring 10 kontaminationsfrei verworfen werden.

Nachfolgend wird nochmals Schlauchfolie aus dem Folienträger 2 nachgezogen, bis oberhalb der Abbindestelle 8.2 ausreichend Folie für einen neuen Anschlusstrichter vorhanden ist und diese direkt unter dem Anschlussrohr 1 nochmals bei 8.1 abgebunden werden kann (Fig. 38). Mit Entfernung der unteren Abbindung bei 8.2 kann die Schlauchfolie 3 wieder zu einem Trichter ausgebreitet werden, womit der in Fig. 29 gezeigte Zustand wieder erreicht und die Vorrichtung für einen neuen Befüllvorgang bereit ist.

Auf diese Weise wird erreicht, dass nach dem Lösen des befüllten Gebindes 11 vom Anschlussrohr 1 sowohl der kontaminierte Einlauf des Gebindes als auch das kontaminierte Anschlussrohr

niemals offen, sondern immer durch umgebende Schutzfolie verschlossen ist.

Die Fig. 40 bis 47 zeigen Verfahrensschritte ab einem Zeitpunkt, ab dem die im Folienträger 1 enthaltene restliche Folie nicht mehr für einen weiteren Befüllvorgang reicht. Die Restfolie muss entsorgt werden und gleichzeitig muss sichergestellt sein, dass das Füllrohr zu keinem Zeitpunkt unverschlossen ist.

Fig. 40 zeigt den Zustand entsprechend Fig. 37, nur mit dem Unterschied, dass der Schlauchfolienvorrat am Ende ist.

Wie in Fig. 41 gezeigt, werden der Radialdichtring 19 und der Behältereinlauf-Radialdichtring 9 entfernt, damit der Folienträger 2 zugänglich ist und entfernt werden kann. Ein neuer Folienträger 2 mit neuer Folie 3 wird angebracht (Fig. 42) und das Ende der Schlauchfolie mit einem geeigneten elastischen Fixierring 4 am Anschlussrohr 1 befestigt. Sodann wird der Anfang der neuen Schlauchfolie über die alte Restfolie gezogen und bei 8.8 verschlossen (Fig. 43). Sodann wird die alte Folie mit ihrem Fixierring abgezogen und durch die Verschnürung der neuen Folie bei 8.9 in einer Folientasche eingeschlossen und die Schlauchfolie in kurzem Abstand oberhalb 8.9 bei 8.10 nochmals abgebunden (Fig. 44). Nach Durchtrennung der Schlauchfolie 3 zwischen den Abbindestellen 8.9 und 8.10 kann der alte Folienrest mit der ihn umgebenden neuen Schutzfolie verworfen werden. Jetzt können der Radialdichtring 19 und der Behältereinlauf-Radialdichtring 9 wieder in Arbeitsposition gebracht werden.

Fig. 46 und 47 entsprechen den Fig. 38 und 39 und die zugehörigen Verfahrensschritte zur Bildung eines neuen Anschlußtrichters den anhand der Fig. 38 und 39 beschriebenen.

Fig. 48 bis 51 zeigen notwendige Verfahrensschritte falls durch Produktanhaftungen die Reinigung der Unterseite des Verschlussorgans 20 notwendig wird.

Fig. 48 zeigt den Zustand entsprechend Fig. 39 nach Abschluss eines Befüllvorganges. Ein Reinigungstuch wird in einer

geeigneten sauberen Umgebung, mit oder ohne Reinigungsmittel in einen Folienbeutel verpackt. Dieser Beutel kann nun gemäß Fig. 49 in den Anschlussstrichter der Schlauchfolie 3 mit Abbindung 8.12 eingeschlossen werden. Nach dem Lösen der Abbindung 8.1 und dem Öffnen des Reinigungsbeutels kann die Oberfläche des Verschlussorgans 20 abgewischt werden. Anschließend wird die Schutzfolie 3 kurz unter dem Anschlussrohr wieder bei 8.2 und 8.13 abgebunden. Die Schlauchfolie wird zwischen den Abbindstellen durchtrennt und die Folientasche mit den Reinigungsutensilien verworfen (Fig. 50 und 51).

Die Fig. 52 und 53 entsprechen den Fig. 38 und 39 und die zugehörigen Verfahrensschritte zur Bildung eines neuen Anschlußstrichters den anhand der Fig. 38 und 39 beschriebenen.

Abgesehen von der Verschließstelle 8.1 können die anderen Verschließstellen 8.2 - 8.13 mit Vorteil beispielsweise auch durch Verschweißen oder auch eine andere permanente Art des Verschließens ausgebildet sein.

Bezugszeichen:

- 1 Anschlussrohr
 - 1.1 Sicke für Schutzfolie (Endlosfolienende)
 - 1.2 Sicke für Schutzfolie (Folienwechsel)
- 2 Folienträger
- 3 Schlauchfolie
 - 3.1-3.7 Abbinde- bzw. Verschließstellen
 - 3.8 Folientasche
 - 8.1-8.12 Abbinde- bzw. Verschließstellen
- 4 elastischer Fixierring
- 5 Axialdichtring (statisch oder dynamisch)
- 6 Dichtringaufnahme
- 7 Stützrohr

- 12 -

- 8 Blähringaufnahme
- 9 Radialblähring (Radialdichtring)
- 10 Gegenring (Einweg)
- 11 Flexibler Transportbehälter (z.B. Big-Bag)
 - 11.1 Verschleißstelle am Transportbehälter
 - 11.2 Transportbehälterereinlauf
- 12 Spannband
- 13 Verschlusskappe (Nachrieselschutz)
- 14 fester Transportbehälter (Container)
- 31 Dosierorgan, Förderorgan, Anlage
- 33 flexible Waagenentkopplung
- 44 Be- und Entlüftung
- 54 Reinigungstuch für Verschlussorgan
- 55 Fixierung für Folienträger

Patentansprüche

1. Verfahren zur kontaminationsvermeidenden Entleerung von Schüttgut aus einem Behälter mit flexiblem Auslauf in eine nachgelagerte Einrichtung über ein Anschlussrohr (1), wobei das Verfahren folgende Verfahrensschritte aufweist:

Anordnen des Behälters mit an einer Abbindestelle (11.1) abgebundenem Auslauf oberhalb des Anschlussrohres,

Anordnen einer Schlauchfolie (3) um das Anschlussrohr herum so, dass sie gegen den einlaufseitigen Rand des Anschlussrohres dichtend anliegt,

Abbinden der Schlauchfolie oberhalb des Anschlussrohres so, dass oberhalb der Abbindestelle (3.1) ein trichterförmig aufweitbares Ende der Schlauchfolie verbleibt,

klemmendes Verbinden von Auslauf des flexiblen Behälters und der Schlauchfolie so, dass über der Klemmverbindung freie Schlauchfolie verbleibt,

Lösen der Abbindestellen (11.1, 3.1) von Auslauf und Schlauchfolie und Entleeren des Schüttguts,

Zusammenfassen (3.2) des oberhalb der Klemmstelle verbliebenen freien Endes der Schlauchfolie gegen den Behälterauslauf und Festlegen daran,

Nachziehen von Schlauchfolie aus einem Schlauchfolienvorrat, bis oberhalb des Anschlussrohres (1) saubere Schlauchfolie (3) zur Verfügung steht,

Verschließen der Schlauchfolie an zwei benachbarten Verschlussstellen (3.3, 3.4) im sauberen Bereich,

Durchtrennen der Schlauchfolie zwischen den beiden Verschlussstellen (3.3, 3.4),

Nachziehen von Schlauchfolie aus dem Schlauchfolienvorrat und erneutes Abbinden derselben an einer Abbindestelle (3.1) im Abstand von der Durchtrennungsstelle,

Entfernen der Verschließstelle (3.4) im Bereich der Durchtrennungsstelle und Ausbreiten der Schlauchfolie zwischen der Durchtrennungsstelle und der im Abstand von der Durchtrennungsstelle befindlichen Abbindestelle (3.1) zu einer Trichterform.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass zur Herstellung des dichtenden Anliegens der Schlauchfolie gegen den einlaufseitigen Rand des Anschlussrohres (1) ein über die Schlauchfolie gegen den einlaufseitigen Rand des Anschlussrohres wirkender Axialdichtring (5) verwendet wird.

3. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zur Aufnahme des Schlauchfolienvorrats, ein das Anschlussrohr (1) umgebender Folienträger (2) verwendet wird.

4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass das Ende der Schlauchfolie freigelegt und mit einem elastischen Fixierring (4) gegen eine am Umfang des Anschlussrohres (1) verlaufende erste Sicke (1.1) geklemmt wird.

5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zum klemmenden Verbinden von Auslauf des flexiblen Behälters und der Schlauchfolie ein die Verbindungsstelle von außen umgebender Radialblähring (9) und ein die Verbindungsstelle von innen abstützender Gegenring (10) verwendet wird.

6. Verfahren nach Anspruch 4, wobei, wenn der Schlauchfolienvorrat zu Ende geht, nach dem Durchtrennen der Schlauchfolie zwischen den beiden Verschließstellen (3.3, 3.4) die Schlauchfolie aus dem Schlauchfolienvorrat nicht mehr nachgezogen wird und folgende Verfahrensschritte ausgeführt werden:

- 15 -

Entfernen des Axialdichtrings (5),

Ziehen des elastischen Fixierrings (4) mit der Schlauchfolie aus der ersten Sicke (1.1) in eine über der ersten Sicke (1.1) liegende zweite Sicke (1.2),

Anbringen eines neuen Folienträgers (2) mit neuer Schlauchfolie und Klemmen des Endes der neuen Schlauchfolie mit einem elastischen Fixierring (4) in der ersten Sicke (1.1) gegen das Anschlussrohr (1),

Herausziehen des Anfangs der neuen Schlauchfolie aus dem Folienträger (2),

Verschließen der neuen Schlauchfolie gegen die alte Schlauchfolie an einer unter der Verschließstelle (3.4) der alten Schlauchfolie liegenden Verschließstelle (3.5),

Hochziehen der neuen Schlauchfolie mit der mit ihr verbundenen alten Schlauchfolie, bis das Ende der alten Schlauchfolie aus der zweiten Sicke (1.2) freikommt,

Verschließen der neuen Schlauchfolie unterhalb des Endes der alten Schlauchfolie an zwei zueinander benachbarten Verschließstellen (3.6, 3.7),

Durchtrennen der neuen Schlauchfolie zwischen den beiden Verschließstellen (3.6, 3.7), Verwerfen der in der neuen Schlauchfolie verpackten alten Schlauchfolie,

weiteres Hochziehen der neuen Schlauchfolie und Abbinden der neuen Schlauchfolie an einer von der am Ende verbleibenden Verschließstelle (3.7) im Abstand liegenden Abbindestelle (3.1),

Entfernen der endseitigen Verschließstelle (3.7) und Ausbreiten der neuen Schlauchfolie zu einer Trichterform.

7. Verfahren zur kontaminationsvermeidenden Entleerung von Schüttgut aus einem Behälter mit flexiblem Auslauf in eine nachgelagerte Einrichtung über ein Anschlussrohr (1), wobei das Verfahren folgende Verfahrensschritte aufweist:

- 16 -

Anordnen Behälters mit an einer Abbindestelle (11.1) abgebundenem Auslauf oberhalb des Anschlussrohres,

Anordnen einer für einen Umfüllvorgang ausreichenden Schlauchfolie (3) um das Anschlussrohr herum so, dass sie gegen den einlaufseitigen Rand des Anschlussrohres dichtend anliegt,

Abbinden der Schlauchfolie oberhalb des Anschlussrohres so, dass oberhalb der Abbindestelle (3.1) ein trichterförmig aufweitbares Ende der Schlauchfolie verbleibt,

klemmendes Verbinden von Auslauf des flexiblen Behälters und der Schlauchfolie so, dass über der Klemmverbindung freie Schlauchfolie verbleibt,

Lösen der Abbindestellen (11.1, 3.1) von Auslauf und Schlauchfolie und Entleeren des Schüttguts,

Zusammenfassen (3.2) des oberhalb der Klemmstelle verbliebenen freien Endes der Schlauchfolie gegen den Behälterauslauf und Festlegen daran,

Nachziehen der Schlauchfolie bis oberhalb des Anschlussrohres (1) saubere Schlauchfolie (3) zur Verfügung steht,

Verschließen der Schlauchfolie an zwei benachbarten Verschließstellen (3.3, 3.4) im sauberen Bereich,

Durchtrennen der Schlauchfolie zwischen den beiden Verschließstellen (3.3, 3.4),

Anbringen einer neuen Schlauchfolie und Klemmen des Endes der neuen Schlauchfolie gegen das Anschlussrohr unterhalb der alten Schlauchfolie,

Herausziehen des Anfangs der neuen Schlauchfolie,

Verschließen der neuen Schlauchfolie gegen die alte Schlauchfolie an einer unter der Verschließstelle (3.4) der alten Schlauchfolie liegenden Verschließstelle (3.5),

Hochziehen der neuen Schlauchfolie mit der mit ihr verbundenen alten Schlauchfolie, bis das Ende der alten Schlauchfolie freikommt,

- 17 -

Verschließen der neuen Schlauchfolie unterhalb des Endes der alten Schlauchfolie an einer Verschließstelle (3.6),

Durchtrennen der neuen Schlauchfolie unter der Verschließstelle (3.6), Verwerfen der in der neuen Schlauchfolie verpackten alten Schlauchfolie,

weiteres Hochziehen der neuen Schlauchfolie und Abbinden der Schlauchfolie an einer von der am Ende verbleibenden Verschließstelle (3.6) im Abstand liegenden Abbindestelle (3.1),

Ausbreiten der neuen Schlauchfolie zu einem Trichter.

8. Verfahren zur kontaminationsvermeidenden Entleerung von Schüttgut aus einem Transportbehälter mit starrem Auslauf in eine nachgelagerte Einrichtung über ein Anschlussrohr (1), wobei das Verfahren folgende Verfahrensschritte aufweist:

Anordnen des Transportbehälters in verschlossenem Zustand oberhalb des Anschlussrohres,

Anordnen einer Schlauchfolie (3) um das Anschlussrohr herum so, dass sie gegen den einlaufseitigen Rand des Anschlussrohres dichtend anliegt,

Abbinden der Schlauchfolie oberhalb des Anschlussrohres so, dass oberhalb der Abbindestelle (3.1) ein trichterförmig ausbreitbares Ende der Schlauchfolie verbleibt,

klemmendes Verbinden von starrem Auslauf des Behälters und dem Anfang der Schlauchfolie,

Lösen der Abbindestelle (3.1) der Schlauchfolie und Entleeren des Schüttguts,

Nachziehen von Schlauchfolie aus einem Schlauchfolienvorrat, bis oberhalb des Anschlussrohres (1) saubere Schlauchfolie (3) zur Verfügung steht,

Verschließen der Schlauchfolie an zwei benachbarten Verschließstellen (3.3, 3.4) im sauberen Bereich,

Durchtrennen der Schlauchfolie zwischen den beiden Verschließstellen (3.3, 3.4),

- 18 -

Nachziehen von Schlauchfolie aus dem Schlauchfolienvorrat und erneutes Abbinden derselben an einer Abbindestelle (3.1) im Abstand von der Durchtrennungsstelle,

Entfernen der Abbindestelle (3.4) im Bereich der Durchtrennungsstelle und Ausbreiten der Schlauchfolie zwischen der Durchtrennungsstelle und der im Abstand von der Durchtrennungsstelle befindlichen Abbindestelle (3.1) zu einer Trichterform.

9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, dass zur Herstellung des dichtenden Anliegens der Schlauchfolie gegen den einlaufseitigen Rand des Anschlussrohres (1) ein über die Schlauchfolie gegen den einlaufseitigen Rand des Anschlussrohres wirkender Axialdichtring (5) verwendet wird.

10. Verfahren nach einem der Ansprüche 8 und 9, dadurch gekennzeichnet, dass zur Aufnahme des Schlauchfolienvorrats, ein das Anschlussrohr (1) umgebender Folienträger (2) verwendet wird.

11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass das Ende der Schlauchfolie freigelegt und mit einem elastischen Fixierring (4) gegen eine am Umfang des Anschlussrohres (1) verlaufende erste Sicke (1.1) geklemmt wird.

12. Verfahren nach Anspruch 11, wobei, wenn der Schlauchfolienvorrat zu Ende geht, nach dem Durchtrennen der Schlauchfolie zwischen den beiden Verschließstellen (3.3, 3.4) die Schlauchfolie aus dem Schlauchfolienvorrat nicht mehr nachgezogen wird und folgende Verfahrensschritte ausgeführt werden:

Entfernen des Axialdichtrings (5),

Ziehen des elastischen Fixierrings (4) mit der Schlauchfolie aus der ersten Sicke (1.1) in eine über der ersten Sicke (1.1) liegende zweite Sicke (1.2),

- 19 -

Anbringen eines neuen Folienträgers (2) mit neuer Schlauchfolie und Klemmen des Endes der neuen Schlauchfolie mit einem elastischen Fixierring (4) in der ersten Sicke (1.1) gegen das Anschlussrohr (1),

Herausziehen des Anfangs der neuen Schlauchfolie aus dem Folienträger (2),

Verschließen der neuen Schlauchfolie gegen die alte Schlauchfolie an einer unter der Verschließstelle (3.4) der alten Schlauchfolie liegenden Verschließstelle (3.5),

Hochziehen der neuen Schlauchfolie mit der mit ihr verbundenen alten Schlauchfolie, bis das Ende der alten Schlauchfolie aus der zweiten Sicke (1.2) freikommt,

Verschließen der neuen Schlauchfolie unterhalb des Endes der alten Schlauchfolie an zwei zueinander benachbarten Verschließstellen (3.6, 3.7),

Durchtrennen der neuen Schlauchfolie zwischen den beiden Verschließstellen (3.6, 3.7), Verwerfen der in der neuen Schlauchfolie verpackten alten Schlauchfolie,

weiteres Hochziehen der neuen Schlauchfolie und Abbinden der neuen Schlauchfolie an einer von der am Ende verbleibenden Verschließstelle (3.7) im Abstand liegenden Abbindestelle (3.1),

Entfernen der endseitigen Verschließstelle (3.7) und Ausbreiten der neuen Schlauchfolie zu einer Trichterform.

13. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Verschließstellen (3.2-3.7) als Abbindestellen ausgebildet werden.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 1-12, dadurch gekennzeichnet, dass die Verschließstellen (3.2-3.7) als Verschweißungen ausgebildet werden.

15. Verfahren zur kontaminationsvermeidenden Einfüllung von Schüttgut in einen Behälter mit flexiblem Einlauf aus einer vorgelagerten Einrichtung über ein Anschlussrohr (1), wobei das Verfahren folgende Verfahrensschritte aufweist:

Anordnen des Behälters mit offenem Einlauf unterhalb des Anschlussrohres,

Anordnen einer Schlauchfolie (3) um das Anschlussrohr herum so, dass sie gegen den einlaufseitigen Rand des Anschlussrohres dichtend anliegt,

Abbinden der Schlauchfolie unterhalb des Anschlussrohres so, dass unterhalb der Abbindestelle (8.1) ein trichterförmig aufweitbares Ende der Schlauchfolie verbleibt,

klemmendes Verbinden von Einlauf des flexiblen Behälters und der Schlauchfolie so, dass über der Klemmverbindung ein freies Ende des Einlaufs verbleibt,

Lösen der Abbindestelle (8.1) der Schlauchfolie und Befüllen des Behälters mit Schüttgut,

Nachziehen von Schlauchfolie aus einem Schlauchfolienvorrat, bis unterhalb des Anschlussrohres (1) saubere Schlauchfolie (3) zur Verfügung steht,

Verschließen der Schlauchfolie an zwei benachbarten Verschlussstellen (8.2, 8.3) im sauberen Bereich,

Durchtrennen der Schlauchfolie zwischen den beiden Verschlussstellen (8.2, 8.3),

Zusammenfassen (8.5) des oberhalb der Klemmstelle verbliebenen freien Endes des Einlaufs gegen die Schlauchfolie und Festlegen daran,

Verschließen des Einlaufs unterhalb der Klemmverbindung an zwei zueinander benachbarten Stellen (8.6, 8.7) und Durchtrennen des Einlaufs zwischen diesen,

Nachziehen von Schlauchfolie aus dem Schlauchfolienvorrat und erneutes Abbinden derselben an einer Abbindestelle (8.1) im Abstand von der Durchtrennungsstelle der Schlauchfolie,

Entfernen der Verschließstelle (8.2) im Bereich der Durchtrennungsstelle der Schlauchfolie und Ausbreiten der Schlauchfolie zwischen der Durchtrennungsstelle und der im Abstand von der Durchtrennungsstelle befindlichen Abbindestelle (8.1) zu einer Trichterform.

16. Verfahren nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass zur Herstellung des dichtenden Anliegens der Schlauchfolie gegen das auslaufseitige Ende des Anschlussrohres (1) ein über die Schlauchfolie gegen das auslaufseitige Ende des Anschlussrohres wirkender Radialdichtring (19) verwendet wird.

17. Verfahren nach Anspruch 15 oder 16, dadurch gekennzeichnet, dass zur Aufnahme des Schlauchfolienvorrats, ein das Anschlussrohr (1) umgebender Folienträger (2) verwendet wird.

18. Verfahren nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, dass das Ende der Schlauchfolie freigelegt und mit einem elastischen Fixierring (4) gegen eine am Umfang des Anschlussrohres (1) verlaufende erste Sicke (1.1) geklemmt wird.

19. Verfahren nach einem der Ansprüche 15 - 18, dadurch gekennzeichnet, dass zum klemmenden Verbinden von Einlauf des flexiblen Behälters und der Schlauchfolie ein die Verbindungsstelle von außen umgebender Radialbläherring (9) und ein die Verbindungsstelle von innen abstützender Gegenring (10) verwendet wird.

20. Verfahren nach Anspruch 18, wobei, wenn der Schlauchfolienvorrat zu Ende geht, nach dem Durchtrennen der Schlauchfolie zwischen den beiden Verschließstellen (8.2, 8.3) die Schlauchfolie aus dem Schlauchfolienvorrat nicht mehr nachgezogen wird und folgende Verfahrensschritte ausgeführt werden:

Entfernen des Radialdichtrings (19),

- 22 -

Ziehen des elastischen Fixierrings (4) mit der Schlauchfolie aus der ersten Sicke (1.1) in eine unter der ersten Sicke (1.1) liegende zweite Sicke (1.2),

Anbringen eines neuen Folienträgers (2) mit neuer Schlauchfolie und Klemmen des Endes der neuen Schlauchfolie mit einem elastischen Fixierring (4) in der ersten Sicke (1.1) gegen das Anschlussrohr (1),

Herausziehen des Anfangs der neuen Schlauchfolie aus dem Folienträger (2),

Verschließen der neuen Schlauchfolie an einer unter der Verschließstelle (8.1) der alten Schlauchfolie liegenden Verschließstelle (8.8),

Herunterziehen der neuen Schlauchfolie mit der alten Schlauchfolie, bis das Ende der alten Schlauchfolie aus der zweiten Sicke (1.2) freikommt,

Verschließen der neuen Schlauchfolie oberhalb des Endes der alten Schlauchfolie an zwei zueinander benachbarten Verschließstellen (8.9, 8.10),

Durchtrennen der neuen Schlauchfolie zwischen den beiden Verschließstellen (8.9, 8.10), Verwerfen der in der neuen Schlauchfolie verpackten alten Schlauchfolie,

weiteres Herunterziehen der neuen Schlauchfolie und Abbinden der neuen Schlauchfolie an einer von der am Ende verbleibenden Verschließstelle (8.10) im Abstand liegenden Abbindestelle (8.1),

Entfernen der endseitigen Verschließstelle (8.10) und Ausbreiten der neuen Schlauchfolie zu einer Trichterform.

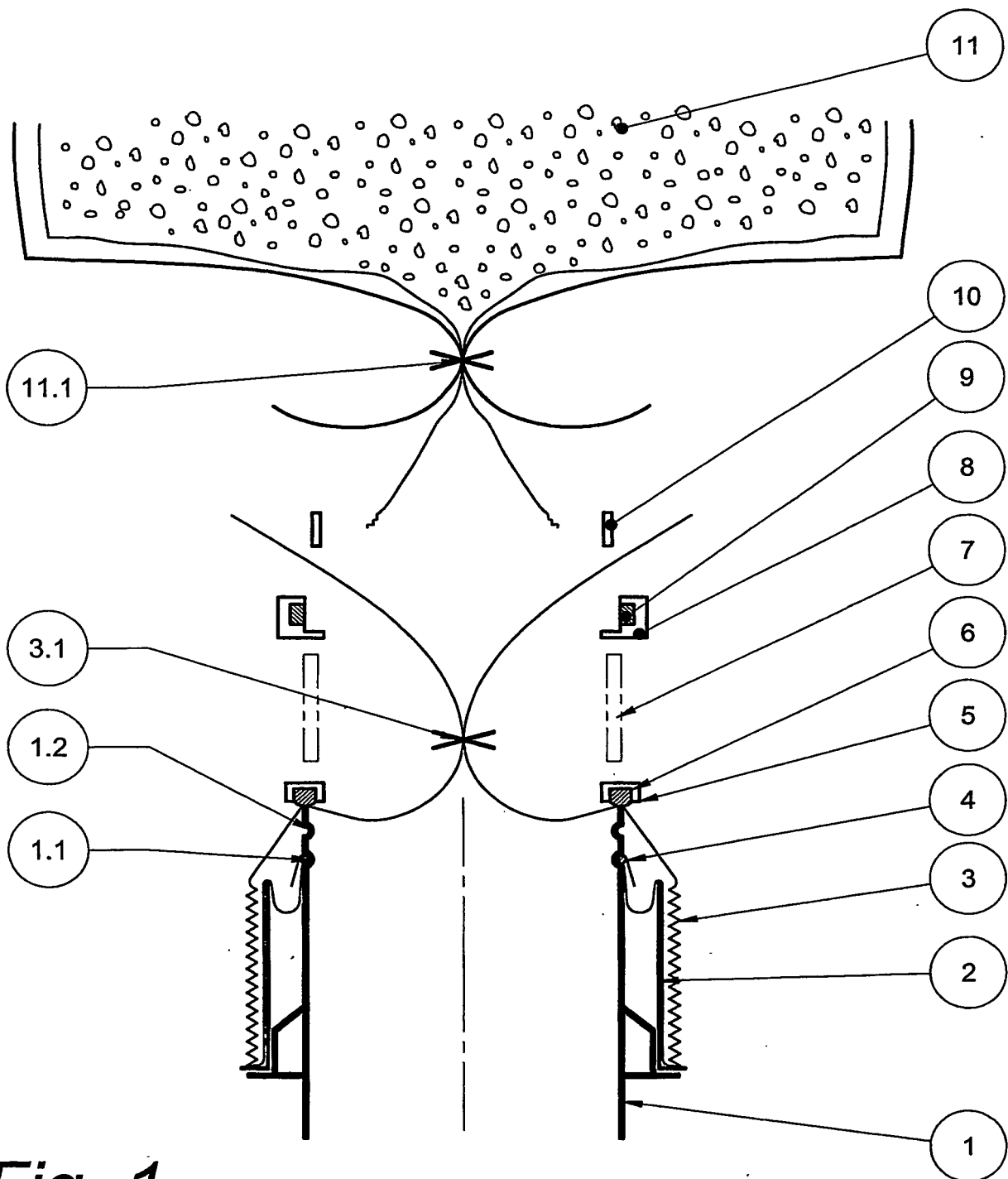
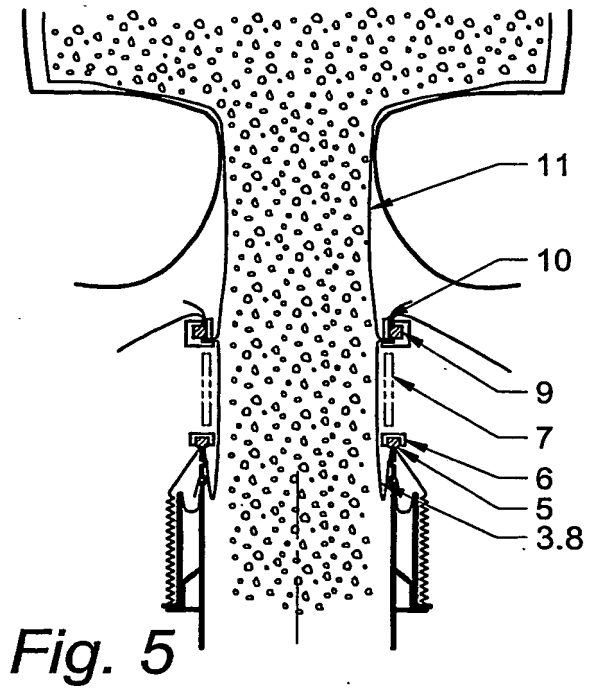
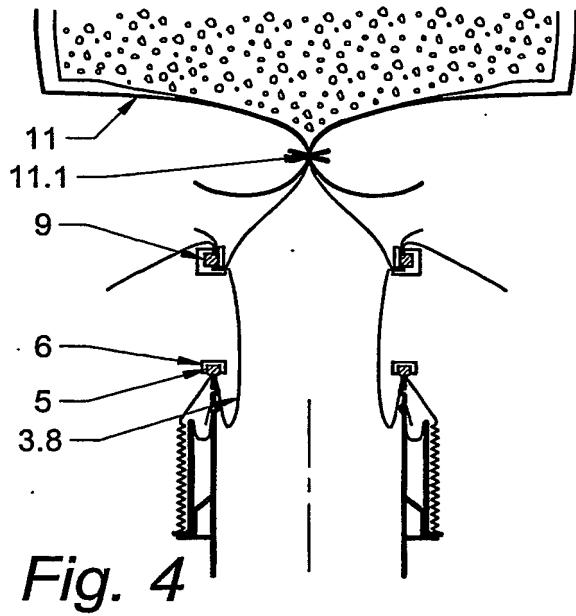
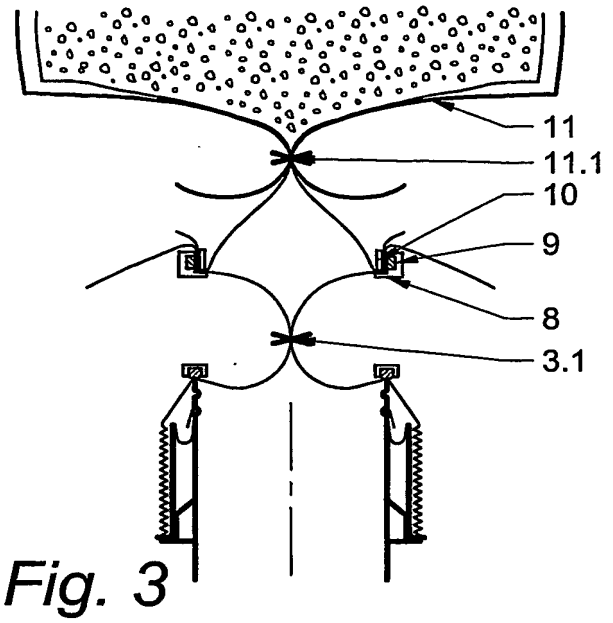
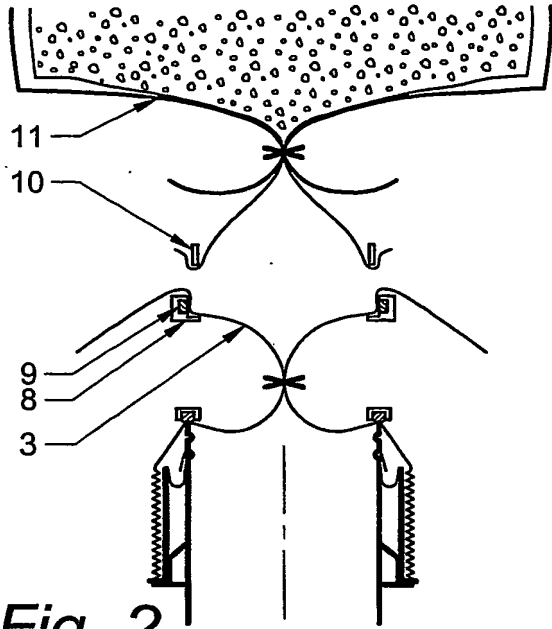
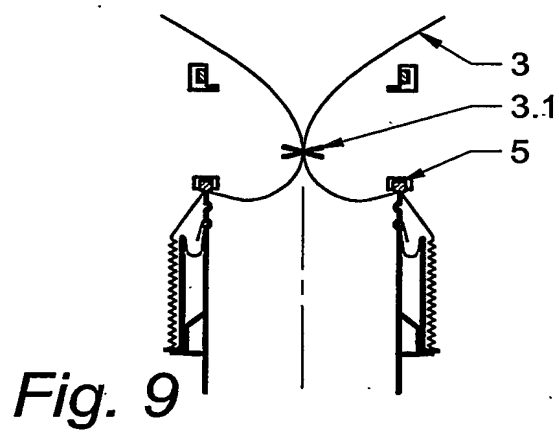
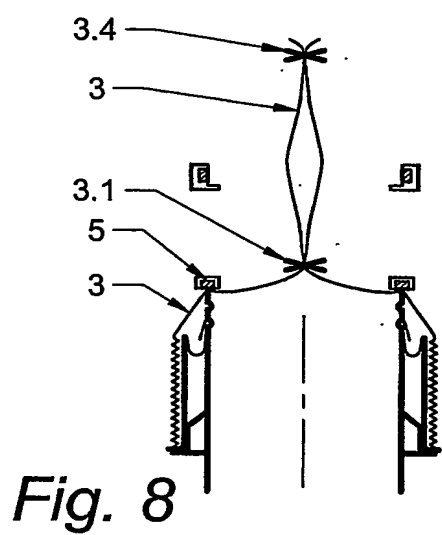
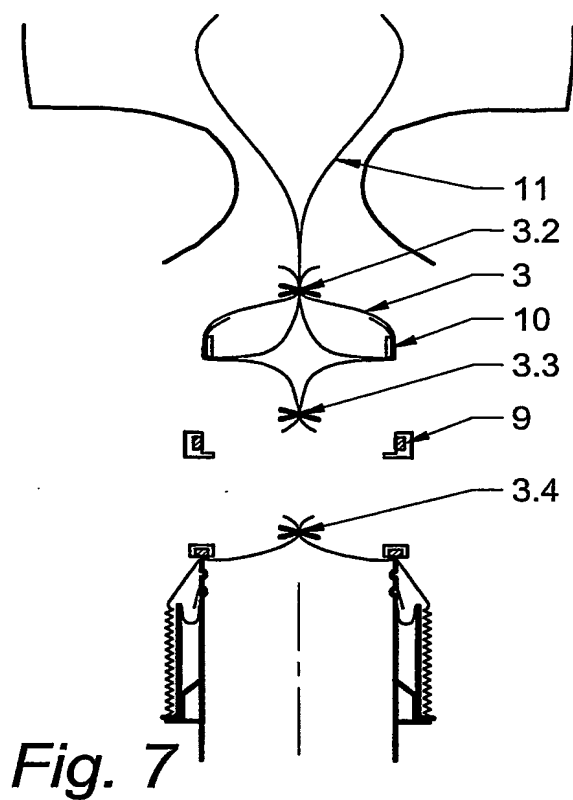
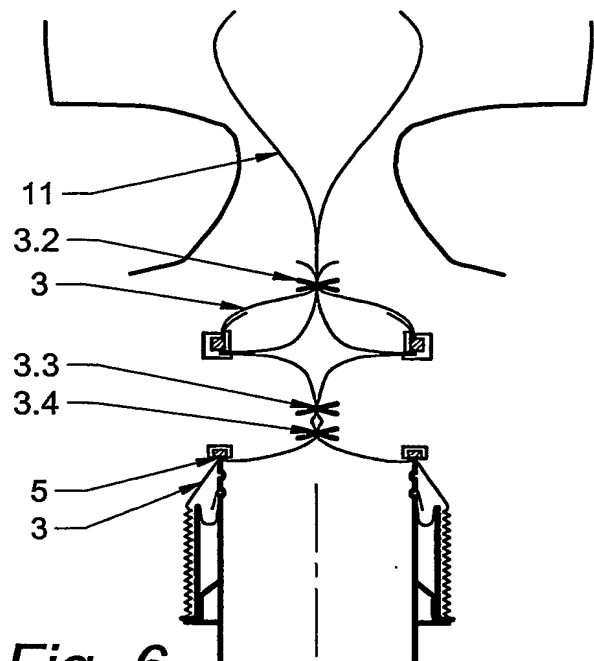
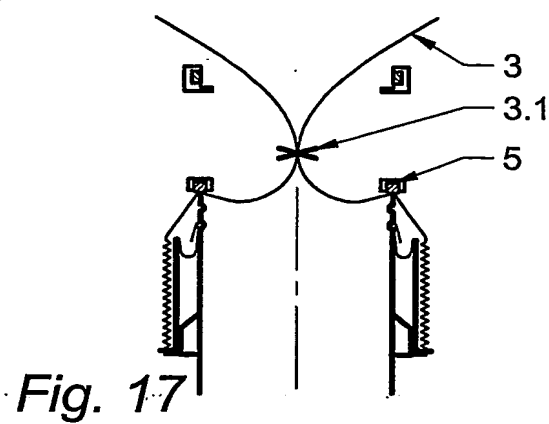
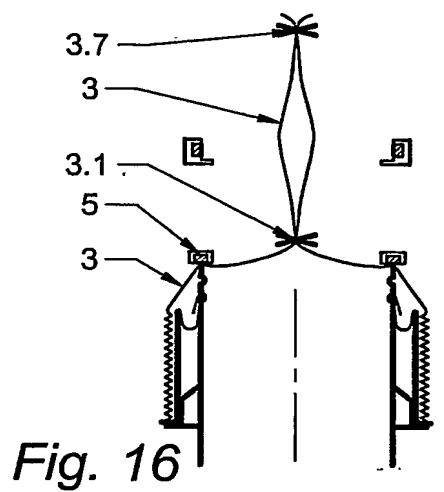
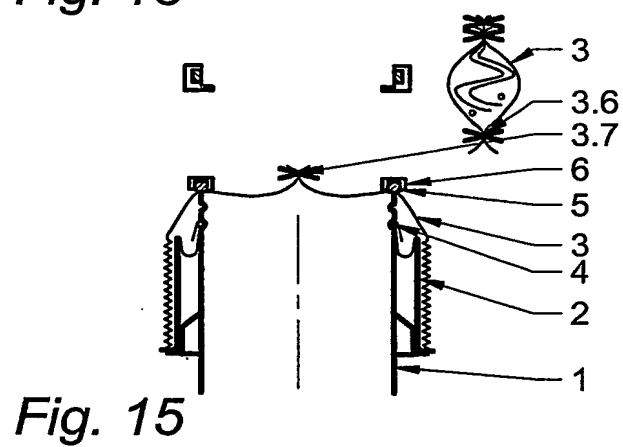
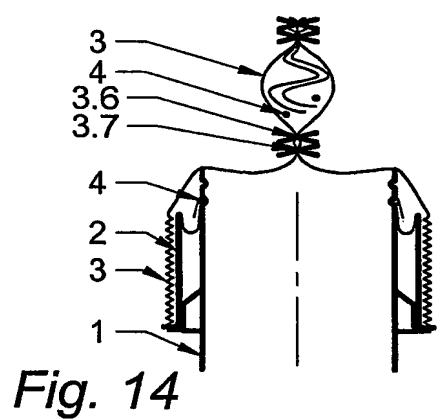
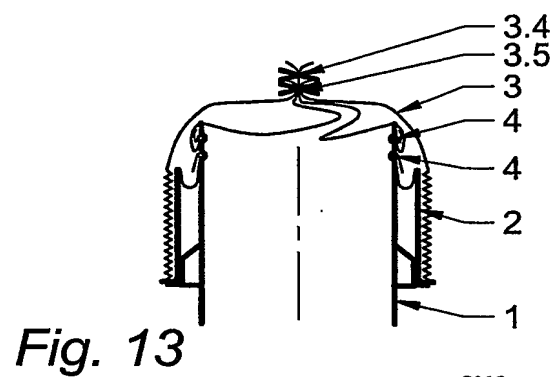
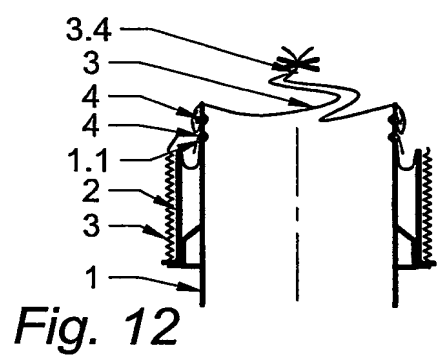
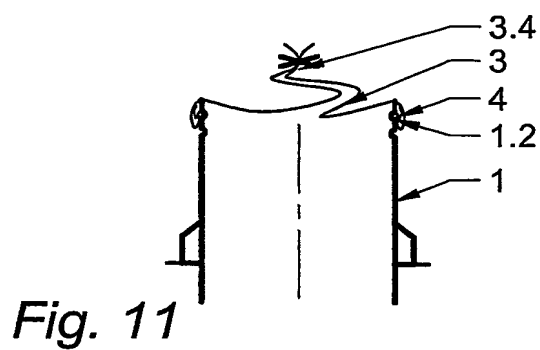
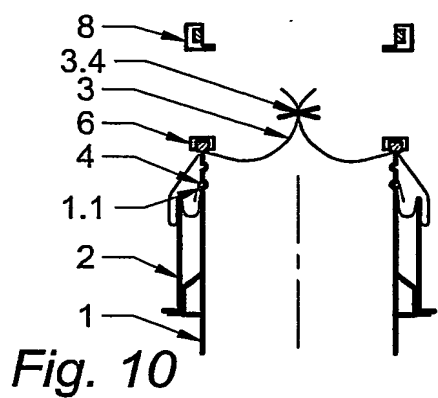
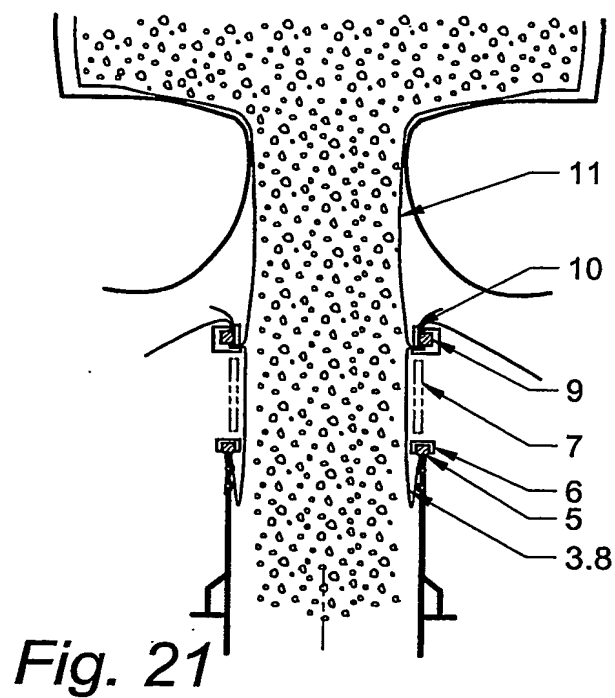
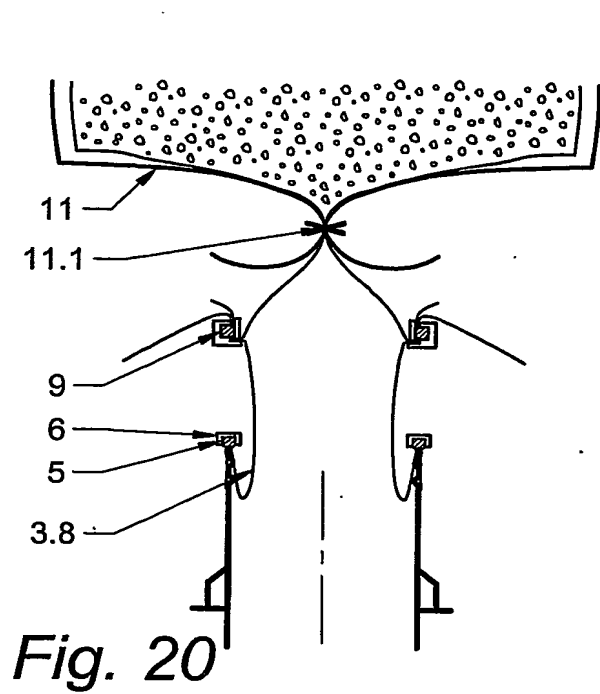
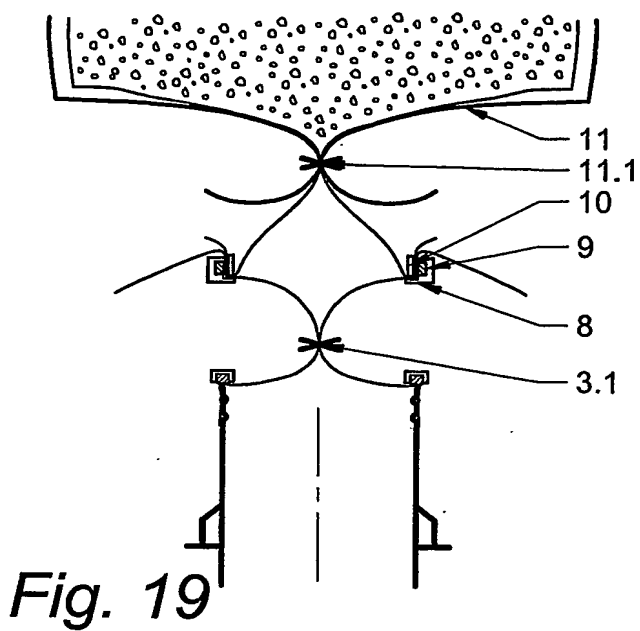
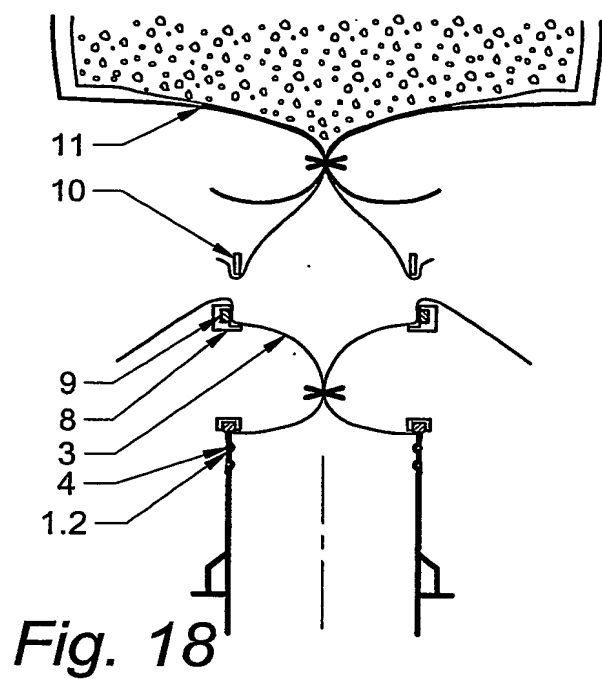


Fig. 1









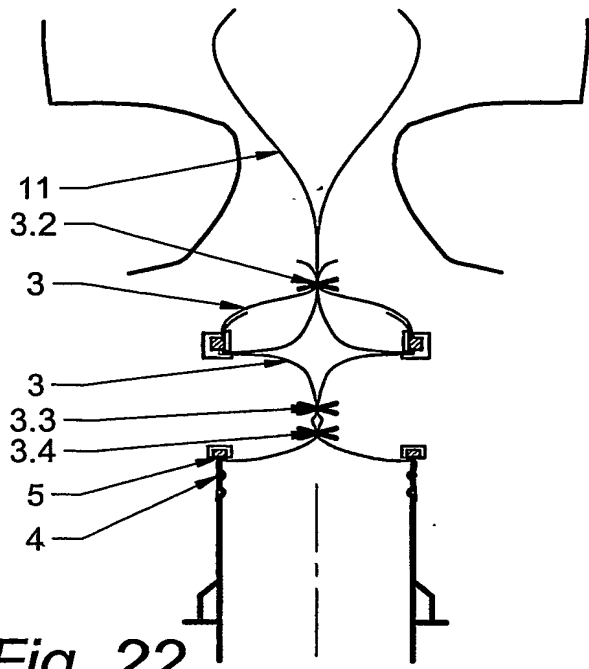


Fig. 22

6/12

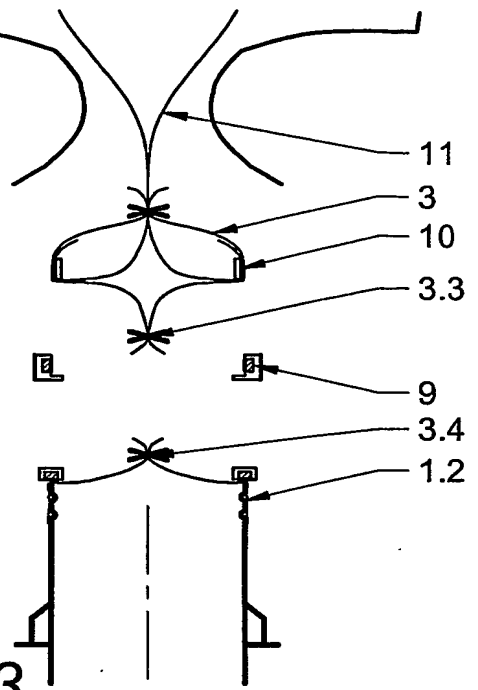


Fig. 23

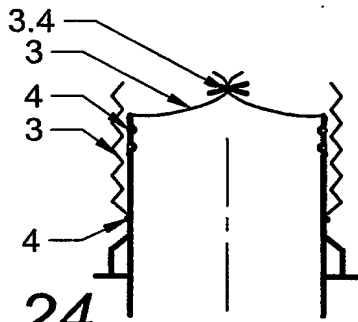


Fig. 24

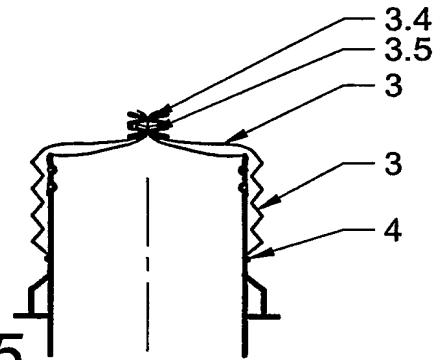


Fig. 25

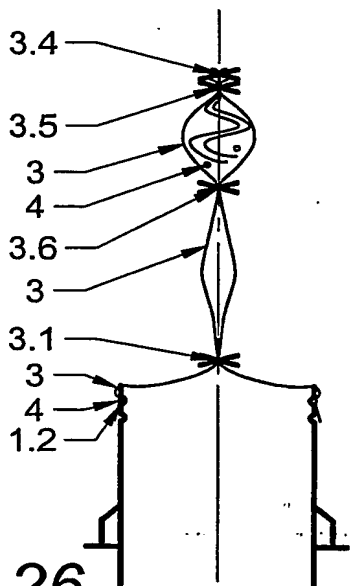


Fig. 26

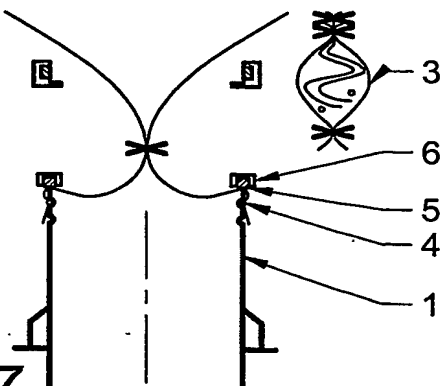


Fig. 27

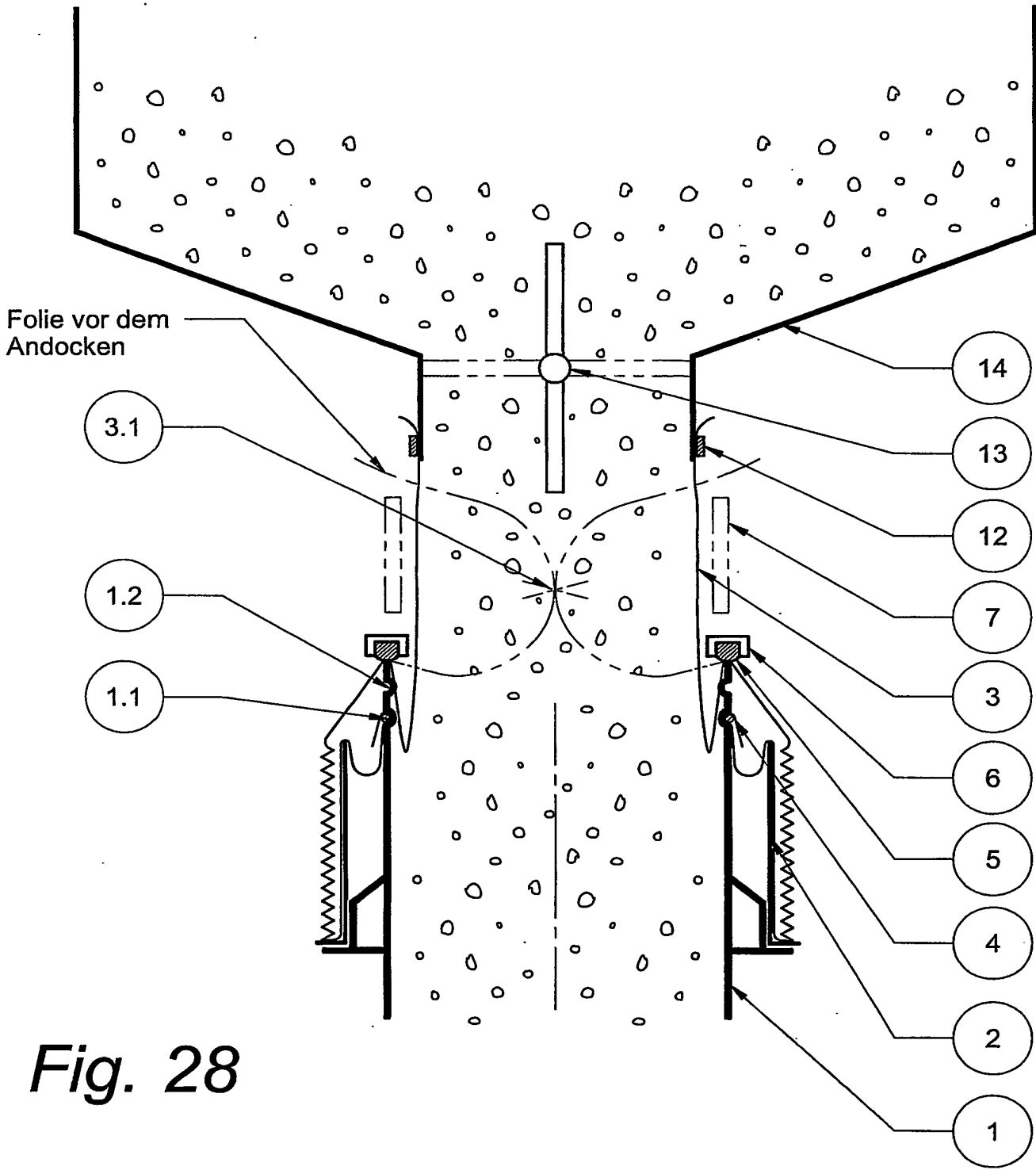


Fig. 28

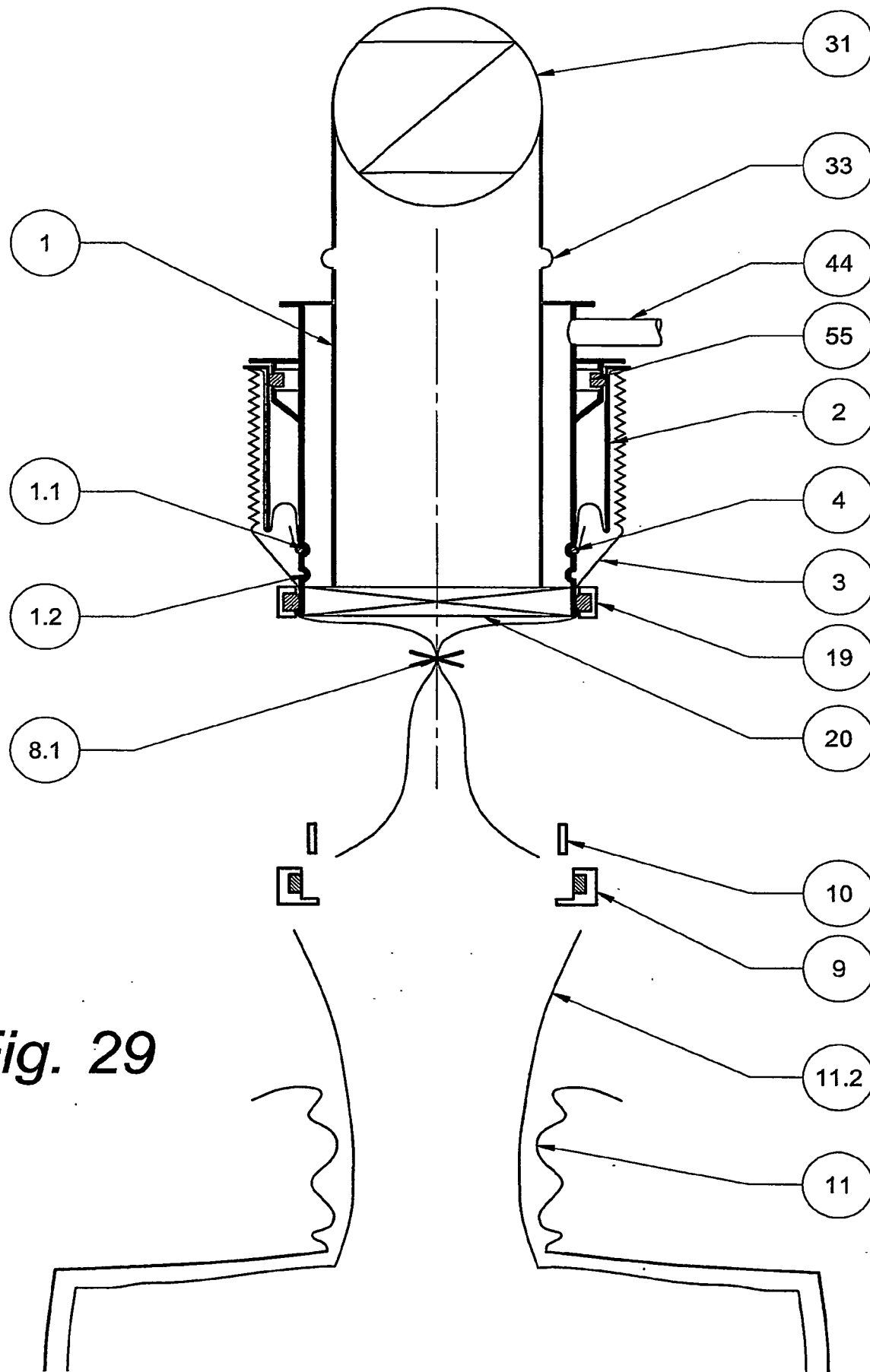


Fig. 29

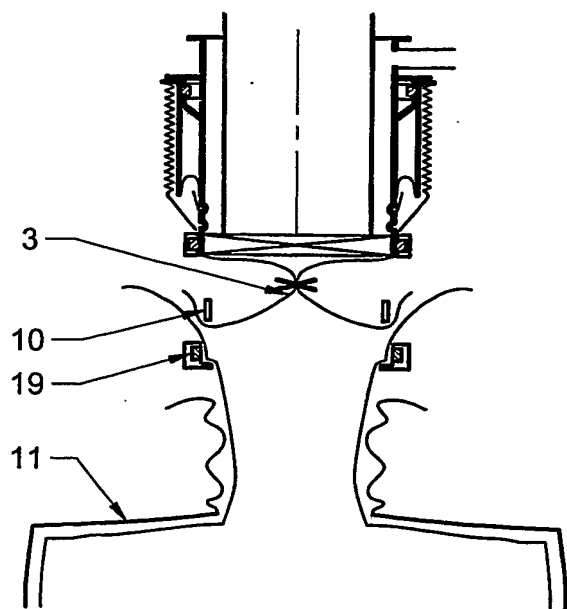


Fig. 30

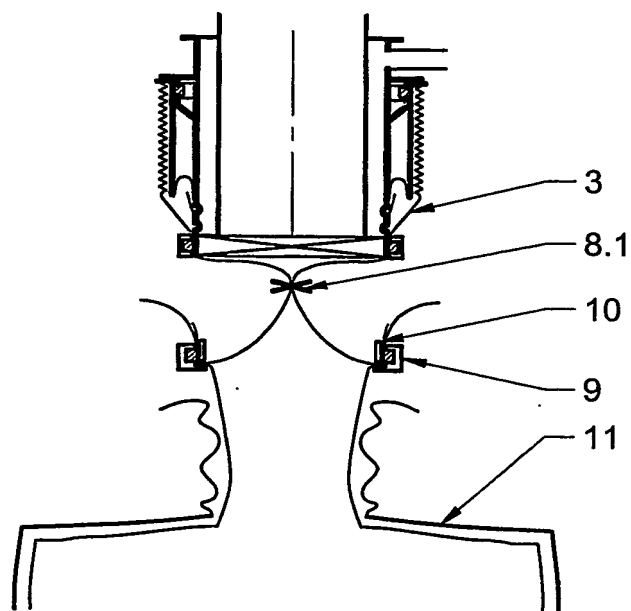


Fig. 31

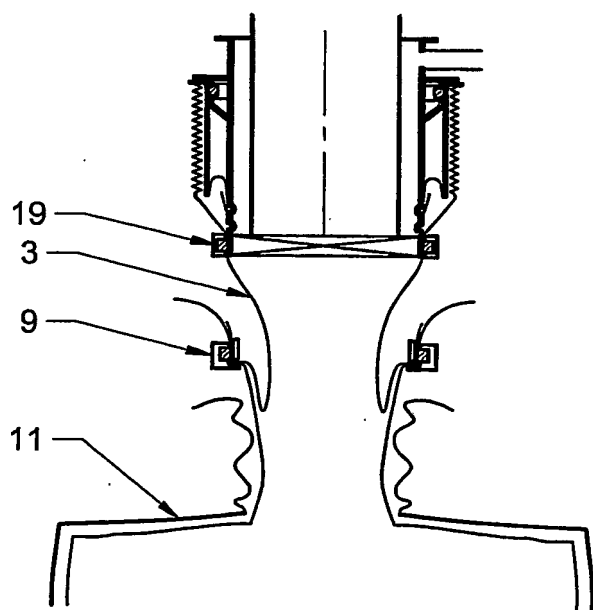


Fig. 32

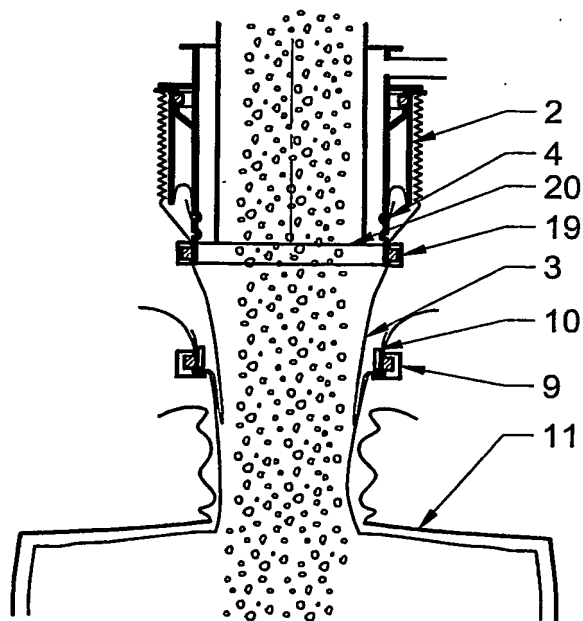


Fig. 33

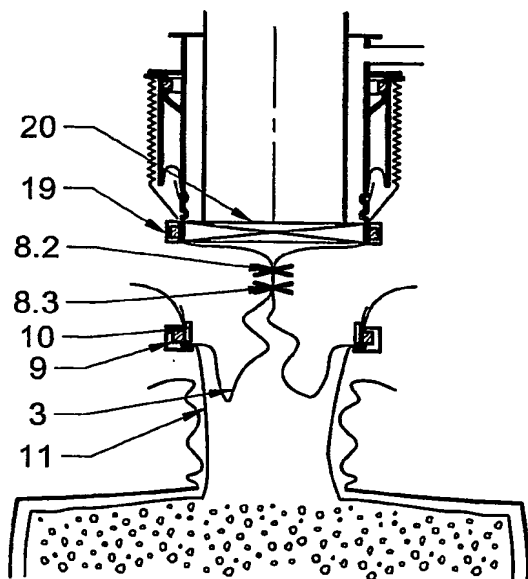


Fig. 34

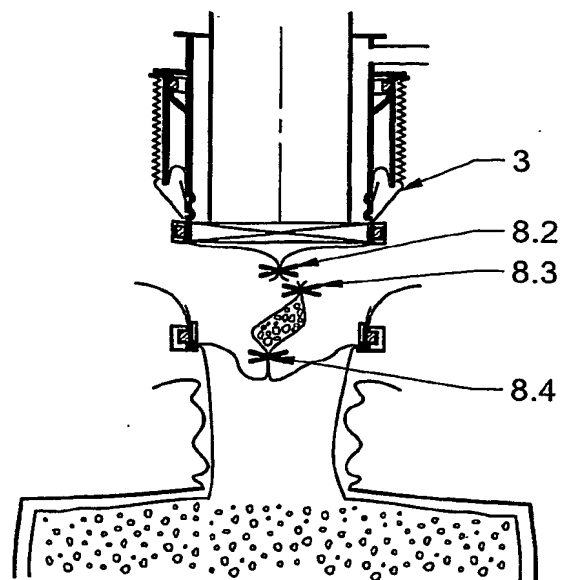


Fig. 35

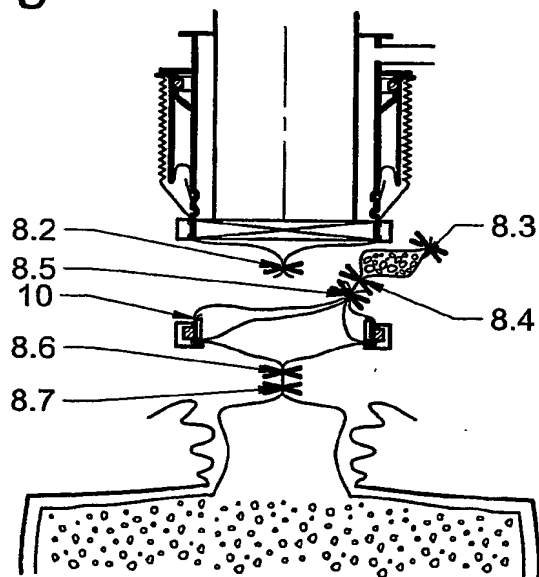


Fig. 36

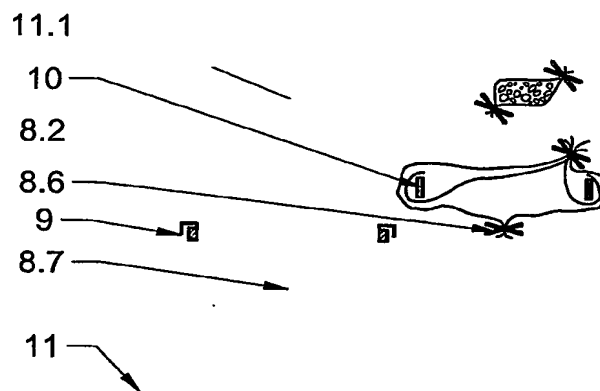


Fig. 37

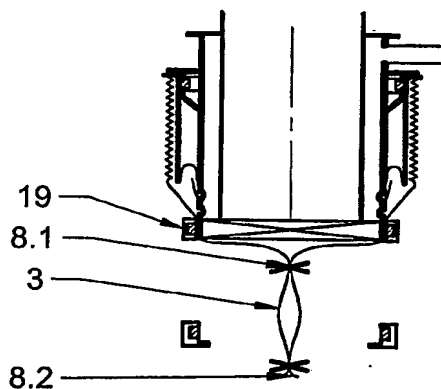


Fig. 38

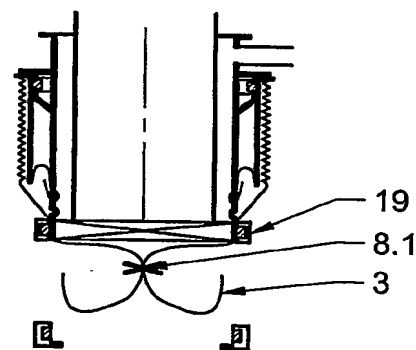


Fig. 39

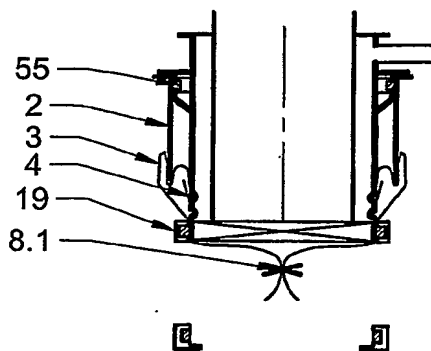


Fig. 40

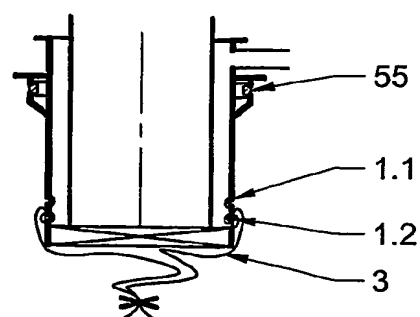


Fig. 41

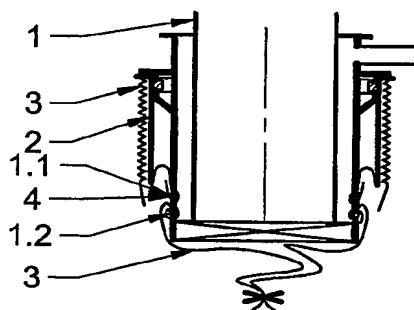


Fig. 42

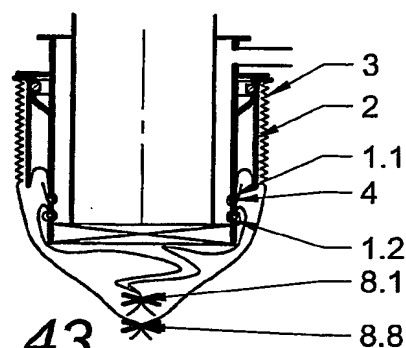


Fig. 43

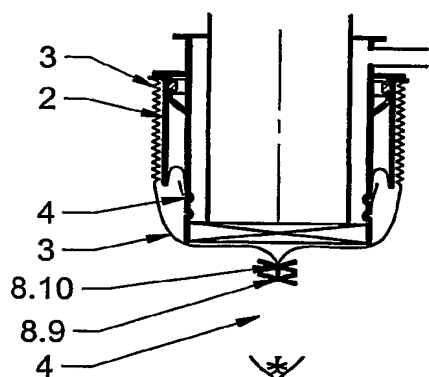


Fig. 44

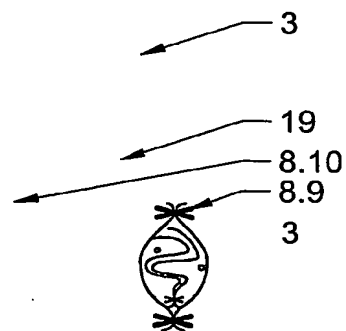


Fig. 45

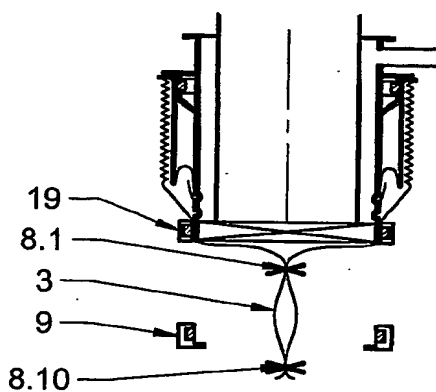


Fig. 46

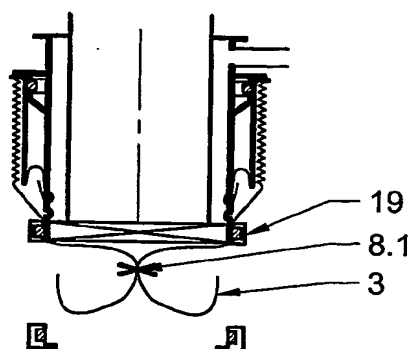


Fig. 47

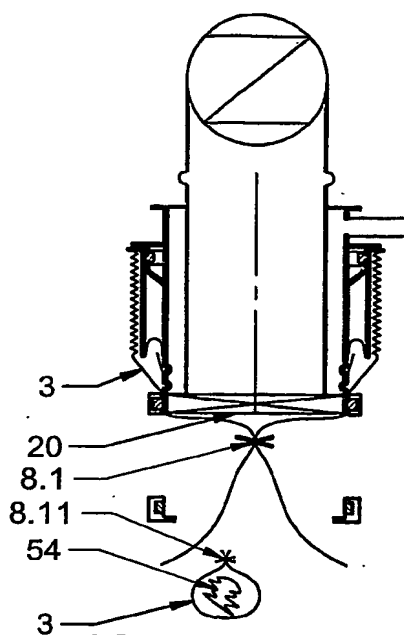


Fig. 48

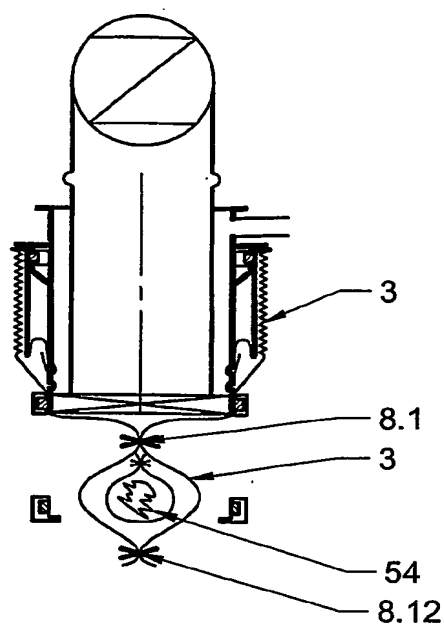


Fig. 49

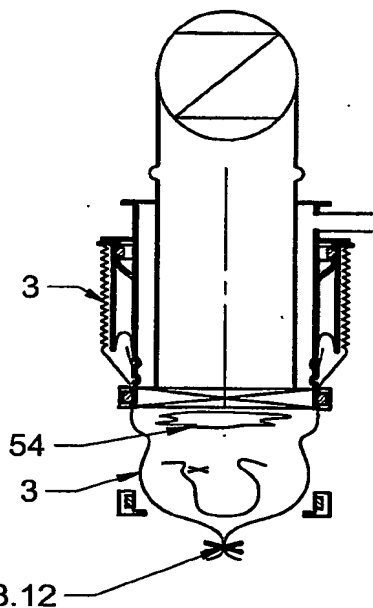


Fig. 50

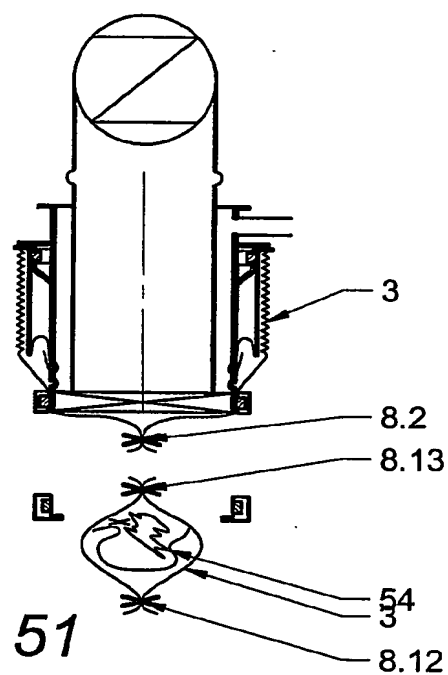


Fig. 51

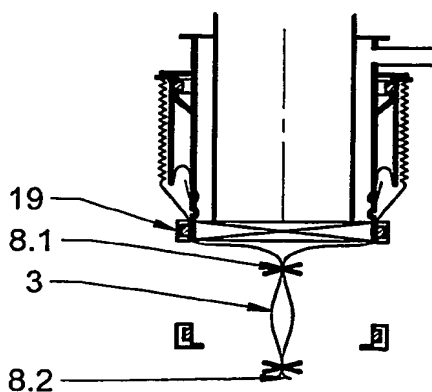


Fig. 52

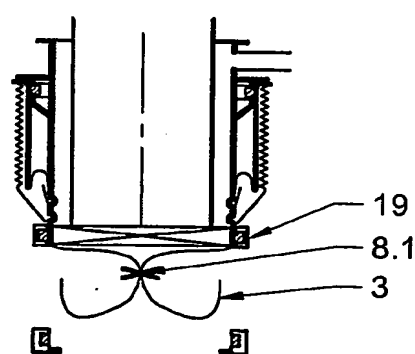


Fig. 53

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP2004/014109

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 B65G69/18 B65B1/28 B65B69/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 B65G B65B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)
EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 6 653 377 B1 (LLOYD STEVEN M ET AL) 25 November 2003 (2003-11-25) the whole document	1,7,8,15
A	DE 198 06 932 A1 (H. KRANTZ-TKT GMBH) 2 September 1999 (1999-09-02) the whole document	1,7,8,15
A	DE 200 01 005 U1 (MOTAN-FULLER VERFAHRENSTECHNIK GMBH) 7 June 2001 (2001-06-07) the whole document	1,7,8,15
A	US 5 944 070 A (SCHMIDT ET AL) 31 August 1999 (1999-08-31) the whole document	1,7,8,15
	----- -/--	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *G* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

16 March 2005

Date of mailing of the international search report

29/03/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Lawder, M

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/EP2004/014109

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	<p>US 2001/027822 A1 (BERTOLO UMBERTO) 11 October 2001 (2001-10-11) the whole document</p>	1,7,8,15

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP2004/014109

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 6653377	B1	25-11-2003	AU 2986900 A CA 2362316 A1 EP 1175342 A1 WO 0047473 A1	29-08-2000 17-08-2000 30-01-2002 17-08-2000
DE 19806932	A1	02-09-1999	NONE	
DE 20001005	U1	07-06-2001	NONE	
US 5944070	A	31-08-1999	DE 19641982 C1 BR 9705014 A CN 1179398 A ,C CZ 9703156 A3 DE 59700579 D1 EP 0835829 A1 ES 2138426 T3 HR 970541 A1 ID 18861 A IL 121924 A JP 10120191 A PL 322547 A1 SK 136197 A3 TR 9701157 A2 ZA 9709067 A	20-05-1998 01-12-1998 22-04-1998 16-06-1999 25-11-1999 15-04-1998 01-01-2000 30-06-1998 14-05-1998 16-07-2000 12-05-1998 14-04-1998 03-06-1998 21-04-1998 23-04-1998
US 2001027822	A1	11-10-2001	CA 2304916 A1	07-10-2001

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/014109

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
 IPK 7 B65G69/18 B65B1/28 B65B69/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B65G B65B

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 6 653 377 B1 (LLOYD STEVEN M ET AL) 25. November 2003 (2003-11-25) das ganze Dokument	1,7,8,15
A	DE 198 06 932 A1 (H. KRANTZ-TKT GMBH) 2. September 1999 (1999-09-02) das ganze Dokument	1,7,8,15
A	DE 200 01 005 U1 (MOTAN-FULLER VERFAHRENSTECHNIK GMBH) 7. Juni 2001 (2001-06-07) das ganze Dokument	1,7,8,15
A	US 5 944 070 A (SCHMIDT ET AL) 31. August 1999 (1999-08-31) das ganze Dokument	1,7,8,15
	----- -/-	



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

16. März 2005

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

29/03/2005

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde
 Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
 Fax (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Lawder, M

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP2004/014109

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	<p>US 2001/027822 A1 (BERTOLO UMBERTO) 11. Oktober 2001 (2001-10-11) das ganze Dokument</p> <p>-----</p>	1,7,8,15

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2004/014109

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 6653377	B1	25-11-2003	AU 2986900 A 29-08-2000
		CA 2362316 A1 17-08-2000	
		EP 1175342 A1 30-01-2002	
		WO 0047473 A1 17-08-2000	
DE 19806932	A1	02-09-1999	KEINE
DE 20001005	U1	07-06-2001	KEINE
US 5944070	A	31-08-1999	DE 19641982 C1 20-05-1998
		BR 9705014 A 01-12-1998	
		CN 1179398 A ,C 22-04-1998	
		CZ 9703156 A3 16-06-1999	
		DE 59700579 D1 25-11-1999	
		EP 0835829 A1 15-04-1998	
		ES 2138426 T3 01-01-2000	
		HR 970541 A1 30-06-1998	
		ID 18861 A 14-05-1998	
		IL 121924 A 16-07-2000	
		JP 10120191 A 12-05-1998	
		PL 322547 A1 14-04-1998	
		SK 136197 A3 03-06-1998	
		TR 9701157 A2 21-04-1998	
		ZA 9709067 A 23-04-1998	
US 2001027822	A1	11-10-2001	CA 2304916 A1 07-10-2001

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☒ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.